

直流无刷式190A发电电焊机

产品名称	直流无刷式190A发电电焊机
公司名称	上海睫曼电力设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区菊园新区环城路2222号1幢J2767室
联系电话	021-51987693 13022158531

产品详情

直流无刷式190A发电电焊机 欧洲狮动力发电电焊机起弧快 焊接快 工作效率高 焊接平滑，震动小，油耗省，体积小，轻便移动，节省材料，工作时间长，手电双启动模式焊接的同时还可以带一些照明或者小功率的设备。注：（可加配置 插电焊接、氩弧焊）

电焊机使用电能源，将电能瞬间转换为热能，电很普遍，电焊机适合在干燥的环境下工作，不需要太多要求，因体积小巧，操作简单，使用方便，速度较电焊机快，焊接后焊缝结实等优点广泛用于各个领域，特别对要求强度很高的制件特实用，可以瞬间将同种金属材料(也可将异种金属连接，只是焊接方法不同)

技术参数

产品型号：B-190TSI

额定功率KW：5

备用功率KW：6

额定频率HZ：50

额定电压V：220

启动方式：电启动

机构类型：开架式/手推式

相 数：单相

电焊机参数

电流调节：0-190A

焊条范围MM：0-4.0

焊接模块：工业焊接模块

空载电压V：70

焊机等级：工业级

机器油耗G/KW.H：200

工作时间H：8~12

消声装置：工业级消声装置

发动机参数

发动机品牌：欧洲狮

发动机型号：BT-186TSI

冷却方式：风冷

额定转速r/min：3000

燃烧系统及缸体结构：单缸、直喷、风冷

发动机马力：10HP

燃油类型：柴油

其他参数

蓄电池：12-8.3A-Ah

油箱容积：22L

机油容量L：1.65

调速方式：自动调速

过载保护：有

漏电保护：有

绝缘等级：F

电流调节：旋钮调节

整体外形及重量噪音

长mm : 755

宽mm : 495

高mm : 705

整机净重KG : 155

焊机等级 : A级-工业级别

标准配置 :

燃油表、机器油耗、自动电磁控油装置、保护装置、输出指示灯、电压表、过热保护、启动蓄电池及连接电缆

选装配置 :

工业静音器、遥控启动、自适应高原用增压器、ATS自动切换装置

售后服务 :

整机质保一年、终身成本维护

一、焊接前的准备

- 1.电焊机应放在通风干燥处，放置平稳。
- 2.检查焊接面罩应无漏光、破损。焊接人员和辅助人员均应穿戴好劳保用品。
- 3.电焊机焊钳、电源线以及各接头部位要连接可靠、绝缘良好。不允许接线处发生过热现象，电源接线端头不得外露，应用电胶布包好。
- 4.电焊机与焊钳间导线长度不得超过30米，特殊情况不得超过50米，导线有受潮、断股现象应立即更换。
- 5.电焊线通过道路时，必须架高或穿入防护管内埋入地下，如通过轨道时必须从轨道下面通过。
- 6.交流焊机初级、次级接线应准确无误，输入电流应符合设备要求。严禁接触初级线路带电部分。
- 7.次级抽头联结铜板必须压紧，接线柱应有线圈。合闸前详细检查接点螺栓及其他元件应无松动或损坏。

二、焊接中注意事项

- 1.应根据工作的技术条件，选择合理的焊接工艺，不允许超负载使用，不准采用大电流施焊，不准用电焊机进行金属切割作业。
- 2.在载荷施焊中焊机温升不应超过A级60度、B级80度，否则应停机降温后再进行施焊。
- 3.电焊机工作场合应保持干燥，通风良好。移动电焊机时，应切断电源，不得用拖拉电源的方法移动电焊机。如焊接中突然停电，应切断电源。

- 4.在焊接中，不允许调节电流。必须在停焊时，使用调节手柄调节，不得过快，过猛，以免损坏调节器。
。
- 5.禁止在起重机运行工件下面做焊接作业。
- 6.如有在起重机钢丝绳区域内施焊时，应注意不得使焊机地线误碰触到吊运的钢丝绳，以免发生火花导致事故。
- 7.必须在潮湿区施工时，焊工必须站在绝缘的木板上工作，不准触摸焊机导线，不准用臂夹持带电焊钳。
。